

Rocathaan Hotspray PA 136-TX

Beschreibung und Anwendung

Hochreaktive, lösungsmittelfreie Hotspray-Beschichtung auf Basis hochwertiger, aromatischer Polyurea-Technologie **mit eingebautem Haftpromoter**. Aufgrund der schnellen Trocknung kann fast jede gewünschte Form nahtlos beschichtet werden. Nach der vollständigen Aushärtung bildet sich eine ziemlich harte Deckschicht mit einem ausgewogenen Verhältnis zwischen Schlagfestigkeit und Elastizität.

Verfügbare Zertifikate:

- **CE Zertifikate EN 1504-2 – Intron SGS**
- **Brand rapport DIN 4102-1 – Exova Brandhaus**

Wird als rissüberbrückende Membran in Parkdecksystemen verwendet (Traffic XL). Haftet sehr gut ohne Primer auf sandgestrahlten Metallen mit ausreichendem Rauigkeitsprofil.

Artikelnummer und Verpackung

| | |
|-----------|--|
| 19402-20 | im Set zu 39,25 kg (bereits in Farbe) |
| 19402-200 | im Set zu 447,5 kg (farblos Produkt) 4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste |

Eigenschaften

- Sehr schlagfest
- Leicht elastisch
- Leichtstrukturierte Oberfläche möglich

| | |
|---------------|---------------------------------|
| Bruchdehnung | ± 330% (DIN 53504) |
| Zugfestigkeit | ± 23 MPa (DIN 53504) |
| Shore-Härte | A96 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) |
| MU-wert | 1000 |
| Brandklasse | B2 |

Eigenschaften des Flüssigprodukts

| | |
|-------|--|
| Farbe | Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i> |
|-------|--|

| | |
|-----------------|--|
| Dichte | 1,11 kg/l gemischtes Produkt |
| Feststoffgehalt | 100% |
| Flammpunkt | >80 °C |
| Haltbarkeit | Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar. |

Verarbeitungshinweis

Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das zu verspritzende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine ausreichend hohe Temperatur bereitstellen können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss auf die Reaktionszeit, die Aushärtung und die Handhabung.

| | |
|-----------------------------|--|
| Reaktionszeit | 5 - 8 Sekunden |
| Klebfrei und Handlung | 30 - 45 Sekunden |
| Spritztemperatur | 65 - 85 °C |
| Spritzdruck | <i>Je nach Pistolentyp und Mischkammer.</i> - Fusion CS Pistole 130 - 140 bar - Fusion AP Pistole 150 - 180 bar |
| Verbrauch | 1,12 kg/m ² /mm <i>Von 1 mm. Die verwendete Schichtdicke bestimmt u. a. die Eideigenschaften und muss auf den Nutzungszweck abgestimmt werden. Die Werte werden gegeben für 2 mm. Bitte beachten Sie die entsprechenden Anwendung Blätter</i> |
| Mischverhältnis | 1:1 im Volumen |
| Oberflächentemperatur | +5 und +30 °C |
| Für die nächsten Schichten* | Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Lösemittelfrei: min. 24 und max. 36 Stunden Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden <i>Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung ist die vorhandene Schicht aufzurauen und eine geeignete Grundierung aufzutragen.</i> |
| Chemikalienresistenz* | Nach 7 x 24 Stunden. |
| Mechanische Resistenz* | Nach 2 x 24 Stunden |
| Verdünnung | Nicht erlaubt |
| Reinigungsmittel | Roca Cleaner N6500-P (Für Werkzeuge) |
| Spülmittel | Roca Cleaner TC-N |

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray PA 136-TX

Mischanleitung

Die Temperatur des Materials in den Fässern muss vor der Verwendung mindestens 15 °C und höchstens 35 °C betragen.

Wenn die Materialien zu kalt sind, können sie über die Rücklaufleitungen der Pumpe vorgewärmt werden.

Achtung! Beginnen Sie mit intensivem Rühren der A-Komponente (Basis) für mindestens 20 Minuten, bevor das Material um die Erhitzer gepumpt wird. Verwenden Sie einen Twistork-Helix-Mixer, um eine homogene Mischung zu erhalten.

Die Mischzeit hängt von der Größe des Behälters ab. Bei 200-Liter-Fässern ist eine 45-minütige intensive Durchmischung vor der ersten Verwendung oder nach einer längeren Lagerzeit zu beachten. Danach jedes Mal vor Gebrauch kurz mechanisch gut umrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften des Endergebnisse.

Anmerkung zur Anwendung

Atmen Sie den Spritznebel nicht ein. Tragen Sie während der Spritzarbeiten ein geeignetes Atemschutzgerät.

Das Aufbringen von 2-Komponentenprodukten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Kondensation auf dem Untergrund verringert die Haftung. Die minimale Umgebungs- und die Oberflächentemperatur beträgt +5 °C, wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrunds und des nicht ausgehärteten Materials 3 °C über dem Taupunkt liegen muss. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle!

Oberfläche und Bedingungen

Allgemein

Die Oberfläche muss füllig geschlossen und trocken sein. Bei vielen Oberflächen ist eine Grundierung erforderlich. Bitte ziehen Sie hierfür das technische Produktblatt der jeweiligen Grundierung zurate.

Aromatische Produkte sind nicht vollständig farbecht und können sich unter Einfluss von UV-Licht verfärben. Sollte dies nicht gewünscht sein, empfehlen wir Ihnen, das Produkt mit aliphatischer Decklackierung, die auf die Grundelastizität des Produkts abgestimmt ist, zu streichen.



Es gibt Untergründe der verschiedensten Art. Manche erfordern eine eigene Vorbehandlung. Wenden Sie sich daher im Zweifelsfall immer an Ihren Lieferanten.

Ziehen Sie für ausführliche Informationen über die Vorbehandlung der Oberfläche das Informationsblatt „Vorbehandlung von Oberflächen“ zurate.

Metallsubstrate

Metallsubstrate strahlen Sa 2,5, 80 - 100 Mikrometer. Wenn der Sauberkeitsgrad und das Rauheitsprofil in Ordnung sind, kann dieses Produkt direkt ohne Grundierung aufgetragen werden. Die Bildung von Flugrost ist jederzeit zu vermeiden.

Mineralische Oberflächen

Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa verfügen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und frei von losen Teilen sein. Konkrete und anhydrit Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein.

Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien. Verschmutzung, Zementschleier oder Fein Mörtelschicht auf Oberflächen sowie lose zementöse Beläge (z. B. mit Luftporen) entfernen - z. B. staubfrei strahlen und staubfrei machen.

Verunreinigte und fettige Böden (Öl und Fett) am besten mit einem Dampfreiniger mit geeigneten Reinigungsmitteln reinigen und gründlich mit sauberem Leitungswasser abspülen. Wenn dadurch kein sauberer, tragfähiger Untergrund entsteht, muss man ihn strahlen.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 4% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung der Oberfläche haben, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

Alle technischen Daten in diesem technischen Informationsblatt basieren auf Labortests. Die Daten können sich je nach den Bedingungen ändern.

Rechtsmitteilung

Die Informationen und vor allem die Empfehlungen in Bezug auf die Anwendung und den endgültigen Verwendungszweck von Prokol-Produkten werden nach bestem Wissen und Gewissen aufgrund des

- * Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.
- ** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Rocathaan Hotspray PA 136-TX

aktuellen Wissensstands und den aktuellen Erfahrungen von Prokol mit Produkten, die auf die richtige Weise gelagert, behandelt und unter normalen Bedingungen angewandt wurden, zur Verfügung gestellt.

In der Praxis gibt es Unterschiede hinsichtlich Material, Unterschichten und tatsächlichen Bedingungen vor Ort, sodass keine Garantie in Bezug auf die Umsetzbarkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck und auch keinerlei aus irgendeiner rechtlichen Beziehung hervorgehenden Haftung von diesen Informationen oder von anderen schriftlichen Empfehlungen oder sonstigen erteilten Ratschlägen abgeleitet werden können. Die Eigentumsrechte von Dritten müssen respektiert werden.

Prokol garantiert, dass die Produkte frei von Produktionsfehlern sind. Mehrkomponentenprodukte bilden erst nach dem Mischen und Verarbeiten das Endprodukt. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung entspricht das Produkt den angegebenen Spezifikationen. Prokol räumt nur bei einer richtigen Verarbeitung und Oberflächenvorbehandlung eine Gewährleistung für das Produkt ein.

Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. Der Anwender muss stets die aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen.

Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter www.prokol.com zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.

* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

** Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21
www.prokol.com • info@prokol.com

Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft